aerospace
climate control
electromechanical
filtration
fluid & gas handling
hydraulics
pneumatics
process control
sealing & shielding

Centre de préparation Parflange® 50

Machine de production performante pour raccordements O-Lok® et Triple-Lok®

Parker

ENGINEERING YOUR SUCCESS.

EVOLUTION

Parflange® 50

Une qualité en production série

La machine Parflange® 50 est un équipement haut de gamme pour la réalisation d'évasements ou de collets aux extrémités de tubes à assembler aux raccords O-Lok® ou Triple-Lok®. Elle combine le côté pratique de la machine EO2-FORM F3 WorkCenter à la technologie éprouvée Parflange® (formage orbital).

Grâce à sa construction très robuste et à ses systèmes de commande précis, la machine Parflange® 50 procure des résultats de haute qualité, une productivité élevée et ceci de façon homogène. La structure de la machine, le système de programmation par cycle et tous les éléments fonctionnels sont conçus pour procurer ergonomie, débit optimal et haut niveau de sécurité. Le bloc d'évasement compact permet le formage de tubes avec coudes courts ou de forme complexe. La durée de vie des outils est augmentée grâce au circuit de lubrification automatique. L'utilisation des outillages est rendu facile grâce aux rangements prévus à cet effet. Les compartiments pour bacs à écrous et manchettes rendent le travail sur une machine Parflange® 50 aussi confortable qu'efficace.

C'est pourquoi la machine Parflange® 50 est idéale pour la production en série de tubes, particulièrement pour les applications mobiles (travaux publiques, agricoles...). Grâce à sa compacité, cette machine est parfaitement adaptée à une utilisation sur des chantiers (chantiers navals...) ou en usines (papeterie, fabrication de centrales hydrauliques, centres d'usinages, presses hydrauliques).

Machine destinée à la production en série de tubes hydrauliques pour :

- Sociétés de cintrage de tubes
- Constructeurs de matériels mobiles (engins de travaux publics et agricoles, équipements forestiers)
- Fabriquants de machines-outils (fraiseuses, lignes transfert)
- Equipements lourds (presses hydrauliques, aciéries, ...)
- Chantiers navals, des applications marines et offshore
- Papeteries

Parflange®50 BASIC
Centre de préparation Parflange® 50

La zone de travail est ouverte pour permettre le formage de tubes avec coudes courts et complexes. Elle est éclairée pour permettre le changement rapide et aisé des outils. L'insertion des manchettes Parflange® et la surveillance de l'état des outils sont facilitées.

Une fois les portes ouvertes, la machine se transforme en unité de production pour la préparation de tubes. Chaque outillage est rangé dans son logement, ce qui facilite la préparation de la machine et les changements des outils, ceci pour une production efficace.

Pour une production de tubes encore plus importante (Raccordements O-Lok®), la machine Parflange® 50 peut être commandée en version « Plus ». Cette version permet l'adaptation d'un dispositif d'alimentation automatique des manchettes (TPLS). L'opérateur se limite à pousser l'extrémité du tube à l'intérieur des mors et, au besoin, à compléter le stock de manchettes pendant le fonctionnement. Les cadences de production sont augmentées ainsi que la sécurité de l'opérateur.

Des bacs sont prévus sur le dessus de la machine pour le rangement de grandes quantités d'écrous et de manchettes. A portée de main, pour l'opérateur pour une production en série en continu.

La machine Parflange® 50 utilise le même procédé de déformation par mouvement orbital, éprouvé par des millions de raccordements avec les machines précédentes, comme la Parflange® 1040.

Rapide

Fixation de la manchette

Qualité totale

Process automatisé
Aucun réglage nécessaire

Sûr et aisé

- Production rentable
- Excellente résistance aux vibrations
- Qualité élevée et constante
- Le cycle démarre lors de l'insertion du tube
- Déplacement sur roulettes intégrées, transport à l'aide d'un chariot élévateur ou d'une grue
- Zone de l'outil éclairée
- Logements pour outillages
- Espace réservé aux bacs (pour écrous et manchettes)
- Lubrification automatique de l'outil
- Procédé Parflange® éprouvé des millions de fois

Parker

Parflange®50 PRO

Machine Professionnelle pour Production Série

La machine est équipée d'un chargeur automatique de manchettes Parflange®

Le chargeur peut être déconnecté pour les petites production de tubes et les fonctionnements en JIC 37°

Tirroir latéral pour récupération des bavures, poussières et les pièces diverses

Entrainement Rotation robuste, contrôle de température pour assurer une Production Série

Les manchettes Parflange® sont rangées dans les rails du chargeur

Rails du chargeur disponibles pour chaque taille de manchettes O-Lok®

La grille de protection est actionnée automatiquement

Rapide

Fixation de la manchette

Qualité totale

Process automatisé

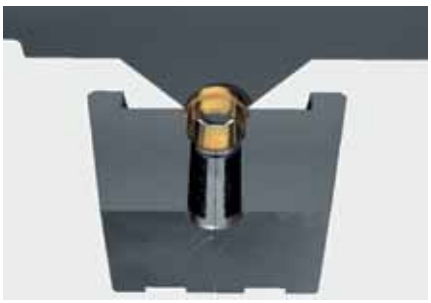
Aucun réglage nécessaire

Réglage simple et facile

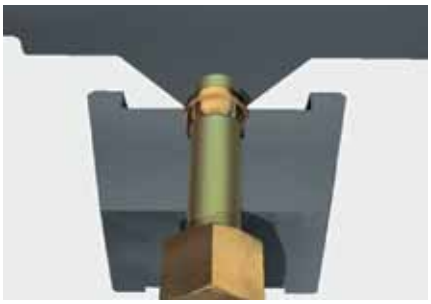
- Production en Série efficace
- Chargement automatique des manchettes O-Lok® dans les mors de serrage
- Excellente qualité – constance dans la production
- L'opérateur se contente du chargement des tubes et des manchettes en cas de besoin
- Réglage facile du chargeur
- Idéal pour la production O-Lok® en série
- Idem à la machine 50 BASIC quand le feeder déconnectée pour évasement JIC 37°

Parker

Le procédé Parflange®



La manchette est logée dans les mors de serrage (raccordement O-Lok®)



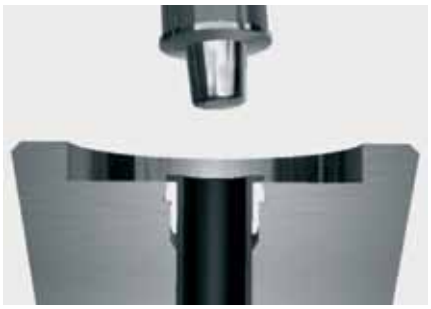
Le tube est introduit dans les mors jusqu'à ce qu'il touche fermement la butée

Une fois le cycle lancé, les mors serrent le tube et la bouterolle commence son mouvement orbital et sa course

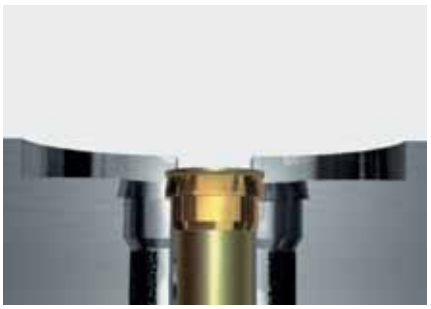
Au cours de son déplacement, la bouterolle évase la paroi intérieure du tube

Dès que la bouterolle touche l'extrémité du tube, le processus de formation du collet commence

La surface avant est continuellement repoussée. Le tube s'évase légèrement de l'intérieur vers l'extérieur pour obtenir le serrage la manchette



En fin d'évasement, le mouvement orbital s'arrête et la bouterolle revient en position initial



Les mors s'ouvrent et le tube peut être retiré

Le tube évasé est prêt à être assemblé

La technologie Parflange®

Les évasements obtenus sur une machine Parflange® élimine la nécessité de souder ou de braser la manchette à l'extrémité du tube. Le procédé Parflange procure souplesse, facilité et rapidité de travail. C'est un gage de production et de réduction de coût pour les grandes et petites séries de tubes.
La liaison du tube et de la manchette est obtenue mécaniquement lors du formage orbital à froid à l'aide d'une machine Parflange®. Le procédé évase progressivement le tube jusqu'à former le collet d'extrémité. A la fin du cycle d 'évasement, la surface du tube est lissée, qui lui confère une parfaite géométrie. La déformation du tube est maîtrisée, éliminant l'effet de ressort du matériau.
Ce collet réalisé constitue à la fois la butée mécanique de l'écrou et la surface d'étanchéité du raccordement. Il n'y a qu'une seule ligne de fuite entre le tube et le raccord, contenue grâce au joint torique à dureté élevée.
Le procédé d'évasement est très rapide et ne requiert pas de nettoyage spécifique avant et après l'opération au contraire d'un brasage. C'est encore un facteur de réduction de coûts.
Le procédé Parflange® utilise un procédé de formage orbital à froid qui garantie un évasement à 90° de parfaite géométrie, lisse et rigide. Le procédé de déformation est contrôlé pour progressivement former le collet d'extrémité.
Le procédé Parflange® répond aux spécifications de formage de tubes mécaniques suivant la norme SAE J1453. Il a été validé suite à des essais intensifs effectués par la majorité des constructeurs d'équipements mobiles.

Avantages de Parflange® par rapport au brasage et au soudage

Plus rapide et plus économique : 9 à 12 fois plus rapide que le brasage par induction.
Flexibilité : la production de petites séries est rentable grâce au changement très rapide d'outils.
Préparation du tube simple : le procédé Parflange® ne requiert aucun nettoyage du tube et de la manchette avant et après l'opération.
Sécurité : contrairement au brasage, le procédé Parflange® ne requiert aucun flux, métal d'apport de brasage, produit de nettoyage après brasage ou inhibiteur de corrosion. Le seul additif associé au procédé Parflange® est un lubrifiant non agressif pour l'environnement appliqué sur la bouterolle.
Environnement : le procédé Parflange® est sûr et propre vis-à-vis de l'environnement. Il ne requiert aucune flamme ou autre forme de chauffage. De plus, contrairement au soudage et au brasage, il n'y a aucun dégagement de fumées nocives.
Énergie : le procédé Parflange® n'utilise qu'une fraction de l'énergie nécessaire au soudage ou au brasage.
Résistance à la corrosion : le procédé Parflange® est utilisable sur les matériaux protégés ou non protégés (tube et manchette). On évite ainsi le coût élevé d'une phase de zingage sur les assemblages terminés en utilisant du tube déjà protégé.
Excellente qualité de surface : le procédé Parflange® élimine le risque de fuite toujours possible au niveau du joint soudé ou brasé.

Les bacs peuvent être stockés sur le capot de la machine

Accès facile pour l'appoint de lubrifiant outils

Caractéristiques et bénéfices

1. Économie – la réalisation d'un collet en bout de tube par bouterolle orbitale est beaucoup plus rapide que l'opération de soudage ou de brasage correspondante. Aucune préparation ou finition spéciale n'est nécessaire. La réalisation d'un collet en bout de tube n'utilise qu'une fraction de l'énergie nécessaire au soudage ou au brasage.

2. Tubes zingués – le procédé Parflange® permet l'utilisation de tubes electro-zingués, ce qui fait économiser le coût d'un traitement final de protection par zingage ou peinture.

3. Durée de vie élevée de l'outillage – la machine Parflange® 50 est équipée d'un dispositif de lubrification automatique qui évité à l'opérateur le besoin de lubrifier les outils régulièrement.

4. Utilisation des outils Parflange®actuels – tous les outils existants (mors M40 et bouterolles B30/B40) peuvent être utilisés sur la nouvelle machine Parflange® 50.

5. Concept d'une unité de production intégrée – une fois les portes ouvertes, la machine se transforme en poste intégré de production de tubes évasés pour recevoir les raccords O-Lok® et Triple-Lok®. Tous les outils sont rangés individuellement pour assurer rapidité et productivité.

6. Production en série économique – la machine peut être commandée avec un dispositif automatique d'alimentation de manchettes. Ainsi équipée, la machine Parflange® 50 constitue ainsi une solution parfaite pour une production en série économique.

7. Universelle – la machine Parflange® 50 peut réaliser des évasements à 37°, pour les raccords Triple-Lok® et à 90° pour les raccords O-Lok® (ORFS). Les outils Parflange® sont adaptés aux tubes pour une gamme de diamètre extérieur entre 6 et 50 mm (dimensions métriques) et entre 1/4" et 2" (dimensions anglosaxonnes).

8. Joint de bride (Flange Seal) – la machine Parflange® 50 permet également de préparer les tubes pour les nouveaux raccords-bride à joint (Flange Seal) qui contribuent à réduire le coût des composants et le temps d'assemblage.

9. Service intensif – la conception rigide de la machine permet son utilisation en production série de tubes de grands diamètres en acier inoxydable.

10. Concept procédé/produit – les machines Parflange® sont spécialement conçues pour l'utilisation de raccords O-Lok® e Triple-Lok® ainsi que des brides SAE. La machine, les outils et les produits sont mis au point dans l'optique d'un fonctionnement fiable.

11. Étanchéité supérieure – le procédé breveté Parflange® permet d'obtenir une surface d'étanchéité à géométrie parfaite associée à une résistance mécanique renforcée.

12. Grande résistance aux vibrations – contrairement aux procédés d'évasement classiques, le procédé Parflange® procure le maintien rigide de la manchette O-Lok® sur l'extrémité du tube. Les raccordements Parflange®/O-Lok® sont un meilleur comportement dans des situations de contraintes (vibrations, chocs hydrauliques).

13. Rentable – le cycle de travail court et le fonctionnement automatique sont garants d'une production en série rentable.

14. Qualité – toutes les opérations de fonctionnement sont entièrement automatisées - serrage du tube, mouvement et avance outil ainsi que lubrification. C'est l'assurance d'une qualité homogène sans besoin de réglage manuel.

15. Facilité d'utilisation – le principe de serrage-tube et de formage du collet est entièrement automatisé. Aucune manipulation manuelle de l'outil n'est requise. Le départ du cycle se fait simplement en poussant le tube en butée à l'intérieur des mors.

16. Réceptacle pour bacs – La surface supérieure permet de stocker deux bacs standard pour les écrous des raccords et les manchettes Parflange®. Tout est à portée de main de l'opérateur.

17. Éclairage de la zone de travail – cet éclairage facilite l'insertion des manchettes Parflange® et la surveillance de l'outillage.

18. Appoint de lubrifiant facile – le récipient pour la lubrification bouterolle est facilement accessible par une ouverture aménagée sur le côté de la machine.

19. Tiroir latéral – un petit tiroir permet de recueillir les copeaux, les saletés et les pièces susceptibles de tomber comme les manchettes Parflange®. Ceci permet de conserver une zone de travail nette et d'éviter les collision avec les pièces en mouvement.

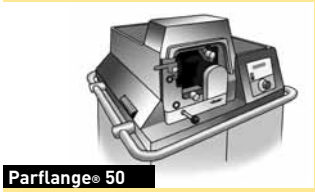
20. Propreté – le procédé Parflange® est sûr et propre vis-à-vis de l'environnement. Le procédé n'utilisant ni chaleur ni produits chimiques, aucune nuisance générée par des fumées ou la chaleur n'est à craindre.

21. Parfaite pour des campagnes d'évasements (ou projets) – à l'issue d'une campagne de tubes, la machine peut être rangée. Aucun risque d'égarer ou de salir les outils. Au projet suivant, il suffit de transporter la machine sur le nouveau site et de la déployer pour la transformer en unité de production intégrée. Ceci est particulièrement utile pour les projets sur des sites (chantiers navals, papeteries, plate-formes offshore, aciéries...)

22. Prête à l'emploi – la machine Parflange® est livrée avec tous les éléments nécessaires tels que raccordements électriques, livret d'utilisation, modes opératoires et tableaux de contrôle collés sur le boîtier de la machine.

23. Nouvelle génération – la machine Parflange® 50 WorkCenter remplace la machine Parflange® 1040, plébiscitée sur le marché depuis plus de 12 ans.

Consignes d'utilisation de la machine Parflange® 50



Parflange® 50

Evasement O-Lok®

- Méthode préférée
- Méthode la plus rentable
- Recommandée pour Parflange®
- Pour la sélection et la préparation du tube ; voir le « manuel du raccordement » CAT 4100
- Pour plus de détails sur la machine, voir le guide d'utilisation
- Serrage final du raccord ; voir le « manuel du raccordement » CAT 4100

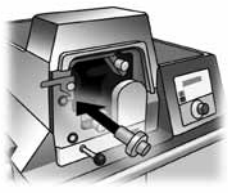
1

- Sélectionner et préparer le tube conformément aux spécifications
- Calculer la réduction de longueur du tube induite par l'évasement Parflange® ainsi que la longueur droite minimale
- L'extrémité du tube doit être ébavurée intérieur & extérieur et propre

2

Machines Parflange® :
- Sélectionner la bouterolle en fonction du diamètre et épaisseur du tube
- Pour les tubes en acier inoxydable, utiliser la bouterolle spéciale « SS »
- La bouterolle doit être propre et ne doit pas présenter de traces d'usure, de détérioration ou bavures
- Maintenir la bouterolle d'évasement propre

3

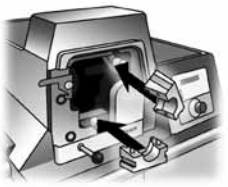


- Insérer la bouterolle dans la machine
⚠ Lors des changements d'outil, la machine doit être désactivée (hydraulique coupée)

4

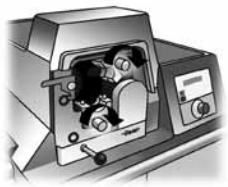
- Sélectionner les mors d'évasement en fonction du diamètre et épaisseur du tube
- Pour les tubes en acier inoxydable, utiliser les mors spéciaux « SS » pour éviter toute corrosion par contact
- La surface de serrage doit être propre et ne pas présenter de trace d'usure
- Utiliser exclusivement un outillage d'origine Parker pour assurer l'assemblage avec les raccords O-Lok®

5



- Placer les mors dans leur logement
- Mors avec 2 broches en position inférieure
⚠ Pour le changement d'outil, la machine doit être désactivée (hydraulique coupée)

6



- Fixer les mors de serrage

7

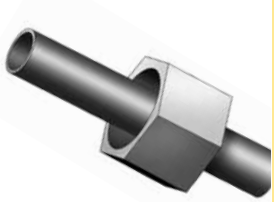
- 50 BASIC : Placer la manchette dans la moitié inférieure des mors
- 50 PRO : Remplir le rail du chargeur avec les manchettes O-Lok®

8

- Fermer le couvercle pour démarrer le cycle de la machine
- Les mors de serrage se pré-ferment
- Le couvercle s'ouvre automatiquement

Contrôle du collet

9

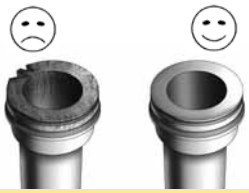


- Placer l'écrou sur le tube avant de former l'évasement !

10

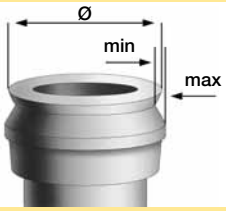
- On lance automatiquement le processus Parflange® en poussant l'extrémité du tube dans l'outillage jusqu'en butée
- Tenir le tube fermement
- Une fois l'opération terminée, le tube est libéré automatiquement
- 50 PRO : La manchette suivante est mise en place automatiquement

1



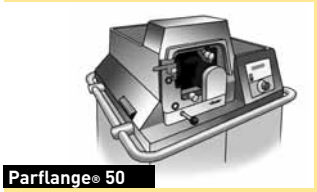
- Nettoyer le collet pour le contrôler
⚠ Contrôler la surface de joint en recherchant toute trace de fissures, rayures et piqûres

2



- Contrôle dimensionnel du collet
- Le diamètre extérieur du collet doit être proche de celui de la manchette sans toutefois le dépasser
- Le diamètre extérieur du collet ne doit pas être inférieur au plus petit diamètre de l'avant de la manchette
- En cas de doute, mesurer le diamètre

Consignes d'utilisation de la machine Parflange® 50



Formation d'un évasement à 37° pour raccord Triple Lok®

- Méthode préférée
- Méthode la plus rentable
- Pour la sélection et la préparation du tube, voir le document CAT 4100
- Pour plus de détails sur la machine, voir le guide d'utilisation
- Mise en place finale du raccord selon document CAT 4100

1

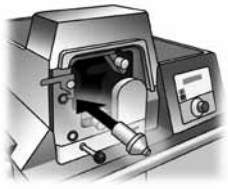
- Sélectionner et préparer le tube conformément aux spécifications
- Calculer la réduction de longueur du tube induite par l'utilisation de Parflange® ainsi que la longueur droite minimale
- L'extrémité du tube doit être ébavurée et propre

2

Machines Parflange® :

- Sélectionner la bouterolle d'évasement en fonction des dimensions du tube
- Pour les tubes en acier inoxydable, utiliser la bouterolle spéciale « SS »
- La bouterolle doit être propre et ne doit pas présenter de traces d'usure, de détérioration et de particules métalliques
- Maintenir la bouterolle d'évasement propre

3



- Insérer la bouterolle dans la machine

⚠ Pour le changement d'outil, la machine doit être désactivée (hydraulique coupée)

4

- Sélectionner les mors d'évasement en fonction des dimensions du tube
- Pour les tubes en acier inoxydable, utiliser les mors spéciaux « SS » pour éviter toute corrosion par contact
- La surface de serrage doit être propre et ne pas présenter de trace d'usure
- Utiliser exclusivement un outillage Parker authentique pour former un évasement pour raccord Triple-Lok®

5

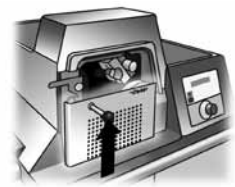
- Placer les mors dans leur logement
- Mors avec 2 broches en position inférieure

⚠ Pour le changement d'outil, la machine doit être désactivée (hydraulique coupée)

6

- Fixer les mors de serrage

7



- Fermer le couvercle pour démarrer le cycle de la machine
- Les mors de serrage se pré-ferment
- Le couvercle s'ouvre automatiquement

8

- Faire coulisser l'écrou et la manchette sur l'extrémité du tube, comme représenté

Contrôle de l'évasement

9

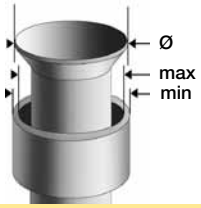
- On lance automatiquement le processus Parflange® en poussant l'extrémité du tube dans l'outillage jusqu'à la butée
- Tenir le tube fermement
- Une fois l'opération terminée, le tube est libéré automatiquement

1

- Nettoyer l'évasement pour le contrôler Contrôler la surface de joint en recherchant toute trace de

⚠ fissures, rayures et piqûres

2



- Le diamètre extérieur de l'évasement doit être proche de celui de la manchette sans toutefois le dépasser
- Le diamètre extérieur de l'évasement ne doit pas être inférieur au plus petit diamètre de l'avant de la manchette
- En cas de doute, mesurer le diamètre

- Pour contrôler les cotes, voir le document CAT 4100

Parflange® 50

Description technique de la machine 50 BASIC :

La machine Parflange® 50 est une centre de production permettant de former un évasement ou un collet par mouvement orbital pour des raccordements de tubes haute pression. La caractéristique exclusive du procédé Parflange® est que la déformation de l'extrémité du tube est obtenue par repoussage progressif et non en déplaçant simplement l'outil en bout du tube.

La machine Parflange® comprime sans à-coups le matière du tube et permet d'obtenir une liaison de haute résistance avec la surface polie de l'extrémité du tube. Les manchettes pour collets O-Lok® et SAE sont solidement fixées sur l'extrémité du tube et assurent ainsi un raccordement de tubes haute pression très rigide.

La machine Parflange® 50 est le centre de production de série à usage intensif de la gamme de machines Parflange®. Elle est recommandée pour la production industrielle de raccordements de tubes par raccords Triple-Lok® et O-Lok® de toutes tailles. La machine accepte des tubes de diamètre extérieur inférieur ou égal à 50 mm ou 2".

L'entraînement puissant et le processus rapide entièrement automatique autorisent des cycles courts, garants d'une production rentable. Son avantage réside dans le changement rapide et facile d'outils et le fonctionnement simple sans réglage manuel ou programmation. Le serrage du tube et la lubrification de l'outil sont effectués automatiquement.

La machine Parflange® 50 est livrée prête à l'emploi. Les outillages Parflange® doivent être achetés séparément. Pour chaque dimension de tube, des mors spéciaux et une bouterolle spéciale Parflange® sont requis. La machine peut être déplacée sur ses roulettes ou au moyen d'un chariot élévateur ou d'une grue. Pour une utilisation de base, une prise d'alimentation électrique suffit.

Caractéristiques techniques de la machine 50 BASIC:

But :	Formation de collets à 180° sur tubes pour raccord O-Lok® et évasement à 37° sur tubes pour raccord Triple-Lok®
Procédé :	Évasement de tube et formation de collet par mouvement orbital selon procédé Parflange®
Objectif :	Centre de production intégrée pour production industrielle
Matériau du tube :	Acier et acier inoxydable
Diamètre du tube :	Dimensions métriques : 6 à 50 mm. Dimensions pouciques : De 1/4" à 2"
Largeur min. coude en U :	120 mm
Capacité maximum :	Tube en acier (ST 37, ST52, . . .) Dimensions métriques : 38 × 5 / 50 x 3 mm (diam. ext. tube × épaisseur) Dimensions pouciques : 2" × 0,120 Tubes en acier inoxydable (1.4571, 316, . . .) Dimensions métriques : 38 × 4 mm Dimensions anglo-saxonnes : 1½ × 0,156
Caractéristiques techniques des tubes :	Tube hydraulique étirés à froid sans soudure et recalibré ou soudés et ré-étiré
Fonctionnement :	Serrage automatique, formation du collet/évasement automatique.
Vitesse :	Durée d'évasement/formation de collet : 5 à 8 s / Durée totale du cycle : 15 à 20 s environ
Capacité de production quantité :	max. 500 évasement par jour
Outils :	Bouterolle d'évasement B30 ... ou B40 ..., Mors de serrage M40 ...
Compartiments à outils :	10 jeux de mors, 10 bouterolles
Serrage de l'outil :	Automatique
Lubrification de l'outil :	Dispositif de lubrification automatique
Lubrifiant :	EO-NIROMONT (appoint effectué à la livraison)
Huile hydraulique :	HLP 46 (appoint effectué à la livraison)
Montage :	Alimentation électrique
Dimensions :	700 x 840 x 1035 mm
Réceptacle pour bacs :	2 réceptacles de 300 x 500 mm supportant chacun un poids maximum de 5 kg
Poids :	380 kg
Alimentation électrique :	400 V triphasé 50 Hz 4,5 kW (version Europe)
Options de transport :	Sur roulettes, par chariot élévateur à fourche, accessoires de levage

Parflange® 50

Description technique de la machine 50 PRO :

Pour la production de raccordements O Lok, les machines Parflange 50 PRO sont disponibles avec le chargeur de manchettes. Ce chargeur augmente la productivité la productivité, spécialement pour les grandes quantités- pour les séries de tubes de même diamètre.

Mode : Feeder ON, Les manchettes O Lok sont simplement introduites dans les rails. Le départ du cycle est fait manuellement en refermant la trappe de protection. Ensuite tous les cycles suivant sont démarrés lors de l'introduction des tubes dans les mors. Les autres opérations, comme le serrage et l'évasement du tube, le désserage, l'introduction des manchettes, le préserrage des mors et les opérations de sécurité se font automatiquement. L'opérateur se contente seulement d'introduire le tube et rajouter des manchettes O Lok dans le rail de chargement.

Mode : Feeder OFF, même fonctionnement que pour la machine Parflange 50 BASIC (sans chargeur de manchettes). Ce mode de fonctionnement convient pour les fabrications de petites series et l'évasement JIC 37° Triple Lok. Le chargeur de manchettes reste raccordé mécaniquement à la machine Parflange, mais sera mis en position OFF.

Air comprimé necessaire pour les évasements O Lok sur machines Parflange 50 PRO, même si le chargeur n'est pas utilisé.

Caractéristiques de la machine 50 PRO:

Différences entre la machine Parflange® 50 PRO et la machine 50 BASIC

Design Conception :	Parflange® 50 avec chargeur de manchettes O-Lok®
Cycle normal :	Idem à celui de la machine 50 BASIC quand le chargeur n'est pas branché
Fonctionnement du chargeur :	Le cycle de travail démarre quand le tube arrive en butée Serrage automatique, évasement automatique Mise en place automatique des manchettes dans les mors Fermeture automatique du panneau de sécurité Pré-fermeture automatique des mors
Commande manuelle :	Comment Parflange® 50 BASIC
Temps de cycle :	5-8 sec. pour l'évasement / 15 à 20 sec. pour la totalité du cycle
Capacité de production quantité :	max. 1200 évasements par jour
Outillage :	Outils identiques à ceux de la machine 50 BASIC
Chargeur :	Le chargeur est livré séparément et doit être fixé à la machine Parflange® 50. Le chargeur peut être alimenté ou non, mais ne doit pas être démonté de la machine 50.
Rails du chargeur :	Les rails du chargeur doivent être commandés séparemment pour chaque taille de manchettes O-Lok®.
Mise en place du chargeur :	Mise en place des rails correspondants par écrous molletés et reglage des "roues" suivant la notice
Energies :	Alimentation electrique, Air Comprimé (6 bar) pour les machines avec chargeur
Dimensions :	700 x 840 x 2030 mm
Poids :	410 kg

Commande

Type	Réf de commande
Machine Parflange® 50 de base Prête à l'emploi, avec manuel d'utilisation – huile hydraulique et lubrifiant compris Outillage non compris Machine de base (non adaptée pour recevoir un chargeur de manchettes)	
Achat : Version pour l'Europe Version pour les Etat-Unis	1050EU400VBASIC 1050US440V60HZBASIC
Leasing (base d'achat de 2 ans)	1050BASICLEASEFEE
Location (mensuelle)	1050BASICRENTFEE

Parflange® 50 BASIC

Type	Réf de commande
Machine Parflange® 50 PRO Machine Parflange® 50 PRO avec chargeur de manchettes – rails de chargement exclus	
Achat : Version pour l'Europe Version pour les Etats-Unis	1050EU400VPRO 1050US440V60HZPRO
Leasing (base d'achat de 2 ans)	1050PROLEASEFEE
Loyer mensuel	non disponible

Machines Parflange® 50 BASIC pour production série de raccordements O-Lok®

Rails de chargement pour Parflange® 50 PRO	Diam ext Tube	Réf de commande
Rail de chargement de manchettes O-Lok®	6mm / ¼"	1050/RAIL04
Rail de chargement de manchettes O-Lok®	8,10mm / 3/8"	1050/RAIL06
Rail de chargement de manchettes O-Lok®	12mm / 1/2"	1050/RAIL08
Rail de chargement de manchettes O-Lok®	14,15,16mm / 5/8"	1050/RAIL10
Rail de chargement de manchettes O-Lok®	18,20mm / 3/4"	1050/RAIL12
Rail de chargement de manchettes O-Lok®	22,25mm / 1"	1050/RAIL16
Rail de chargement de manchettes O-Lok®	28,30,32mm / 1¼"	1050/RAIL20
Rail de chargement de manchettes O-Lok®	35,38mm / 1½"	1050/RAIL24

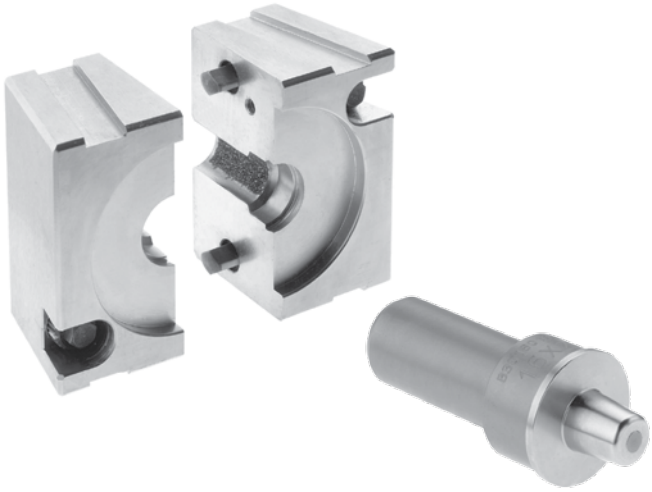
Les rails de chargement sont disponibles pour chaque taille de manchettes O-Lok®

Documentation Machine 50	4391-2 via Parker catalogue service EMDC
Manuel d'utilisation machine 50 UK/DE/FR/IT/ES	1050/MANUAL
Maintenance préventive	1050/INSPECTION
Volume de lubrifiant: 1 litre	LUBSS
Cartouche de rechange pour lubrification de broche	1050/22900001801

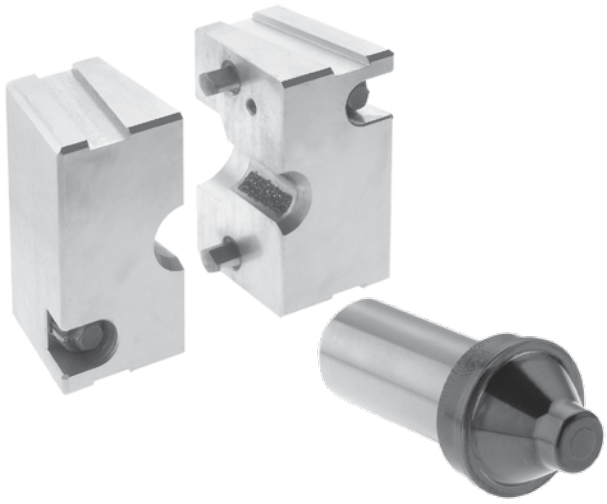
Lubrifiant Parflange® de haute qualité

Les machines Parflange® 50 et chargeurs sont livrés dans des emballages spécifiques - A conserver pour les expéditions futures pour éviter les avaries.

Sélection des outils Parflange®



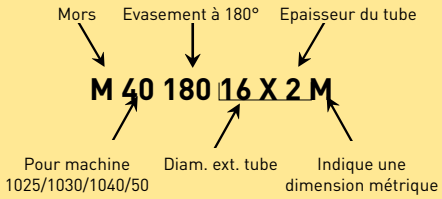
Outils Parflange® pour raccords O-Lok®



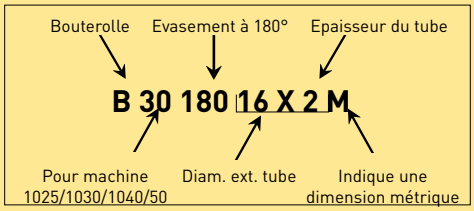
Outils Parflange® pour raccords Triple-Lok®

Outils pour tubes en dimensions métriques

Système de réferencement des mors en dimensions métriques

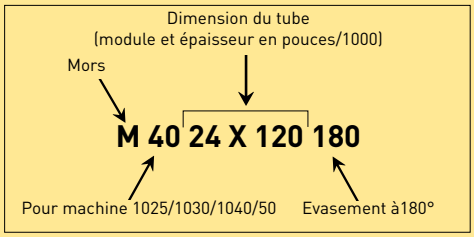


Système de réferencement des bouterolles en dimensions métriques

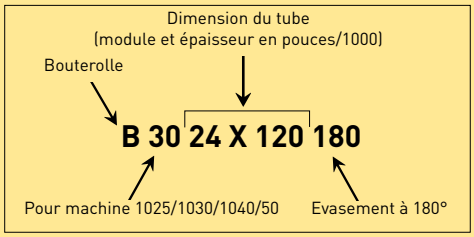


Outils pour tubes en dimensions pouciques

Système de réferencement des mors



Système de réferencement des bouterolles



Les outils Parflange® pour tube en acier inoxydable ont des dimensions différentes et comportent un revêtement spécial. Ces outils sont repérés par le suffixe "SS".

Parker dans le monde

AE – Émirats Arabes Unis,
Dubai
Tél: +971 4 8127100
parker.me@parker.com

AR – Argentine, Buenos Aires
Tél: +54 3327 44 4129

AT – Autriche, Wiener Neustadt
Tél: +43 (0)2622 23501-0
parker.austria@parker.com

AT – Autriche, Wiener Neustadt
(Europe de l'est)
Tél: +43 (0)2622 23501 900
parker.easteurope@parker.com

AU – Australie, Castle Hill
Tél: +61 (0)2-9634 7777

AZ – Azerbaïdjan, Baku
Tél: +994 50 2233 458
parker.azerbaijan@parker.com

BE/LU – Belgique, Nivelles
Tél: +32 (0)67 280 900
parker.belgium@parker.com

BR – Brésil, Cachoeirinha RS
Tél: +55 51 3470 9144

BY – République de Bélarus, Minsk
Tél: +375 17 209 9399
parker.belarus@parker.com

CA – Canada, Milton, Ontario
Tél: +1 905 693 3000

CH – Suisse, Etoy
Tél: +41 (0)21 821 87 00
parker.switzerland@parker.com

CL – Chili, Santiago
Tél: +56 2 623 1216

CN – Chine, Shanghai
Tél: +86 21 2899 5000

CZ – République Tchèque,
Klecany
Tél: +420 284 083 111
parker.czechrepublic@parker.com

DE – Allemagne, Kaarst
Tél: +49 (0)2131 4016 0
parker.germany@parker.com

DK – Danemark, Ballerup
Tél: +45 43 56 04 00
parker.denmark@parker.com

ES – Espagne, Madrid
Tél: +34 902 330 001
parker.spain@parker.com

FI – Finlande, Vantaa
Tél: +358 (0)20 753 2500
parker.finland@parker.com

FR – France,
Contamine-sur-Arve
Tél: +33 (0)4 50 25 80 25
parker.france@parker.com

GR – Grèce, Athènes
Tél: +30 210 933 6450
parker.greece@parker.com

HK – Hong Kong
Tél: +852 2428 8008

HU – Hongrie, Budapest
Tél: +36 1 220 4155
parker.hungary@parker.com

IE – Irlande, Dublin
Tél: +353 (0)1 466 6370
parker.ireland@parker.com

IN – Inde, Mumbai
Tél: +91 22 6513 7081-85

IT – Italie, Corsico (MI)
Tél: +39 02 45 19 21
parker.italy@parker.com

JP – Japon, Tokyo
Tél: +81 (0)3 6408 3901

KR – Corée, Seoul
Tél: +82 2 559 0400

KZ – Kazakhstan, Almaty
Tél: +7 7272 505 800
parker.easteurope@parker.com

MX – Mexico, Apodaca
Tél: +52 81 8156 6000

MY – Malaisie, Shah Alam
Tél: +60 3 7849 0800

NL – Pays-Bas, Oldenzaal
Tél: +31 (0)541 585 000
parker.nl@parker.com

NO – Norvège, Asker
Tél: +47 66 75 34 00
parker.norway@parker.com

NZ – Nouvelle-Zélande,
Mt Wellington
Tél: +64 9 574 1744

PL – Pologne, Warszawa
Tél: +48 (0)22 573 24 00
parker.poland@parker.com

PT – Portugal, Leca da Palmeira
Tel: +351 22 999 7360
parker.portugal@parker.com

RO – Roumanie, Bucharest
Tél: +40 21 252 1382
parker.romania@parker.com

RU – Russie, Moscou
Tél: +7 495 645-2156
parker.russia@parker.com

SE – Suède, Spånga
Tél: +46 (0)8 59 79 50 00
parker.sweden@parker.com

SG – Singapour
Tél: +65 6887 6300

SK – Slovaquie, Banská Bystrica
Tél: +421 484 162 252
parker.slovakia@parker.com

SL – Slovénie, Novo Mesto
Tél: +386 7 337 6650
parker.slovenia@parker.com

TH – Thaïlande, Bangkok
Tél: +662 717 8140

TR – Turquie, Istanbul
Tél: +90 216 4997081
parker.turkey@parker.com

TW – Taiwan, Taipei
Tél: +886 2 2298 8987

UA – Ukraine, Kiev
Tél +380 44 494 2731
parker.ukraine@parker.com

UK – Royaume-Uni,
Warwick
Tél: +44 (0)1926 317 878
parker.uk@parker.com

US – USA, Cleveland
Tél: +1 216 896 3000

VE – Venezuela, Caracas
Tél: +58 212 238 5422

ZA – République d'Afrique du Sud, Kempton Park
Tél: +27 (0)11 961 0700
parker.southafrica@parker.com

© 2011 Parker Hannifin Corporation. Tous droits réservés.

Bulletin 4391-2/FR 08/2011-K-Konzept
(Zalsman)

Parker Hannifin France SAS
Sales Company France
142, rue de la Forêt
74130 Contamine-sur-Arve
Tél: +33 (0)4 50 25 80 25
Fax: +33 (0)4 50 25 24 25
parker.france@parker.com
www.parker.com

Votre distributeur Parker